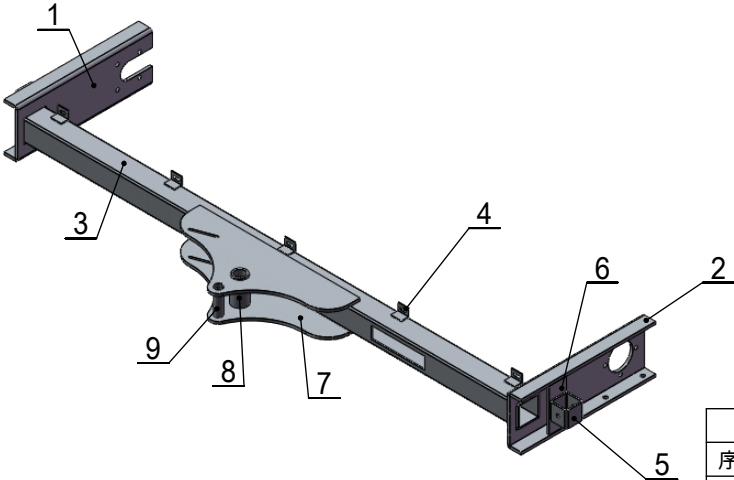
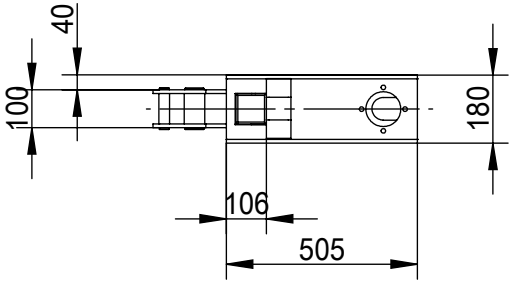
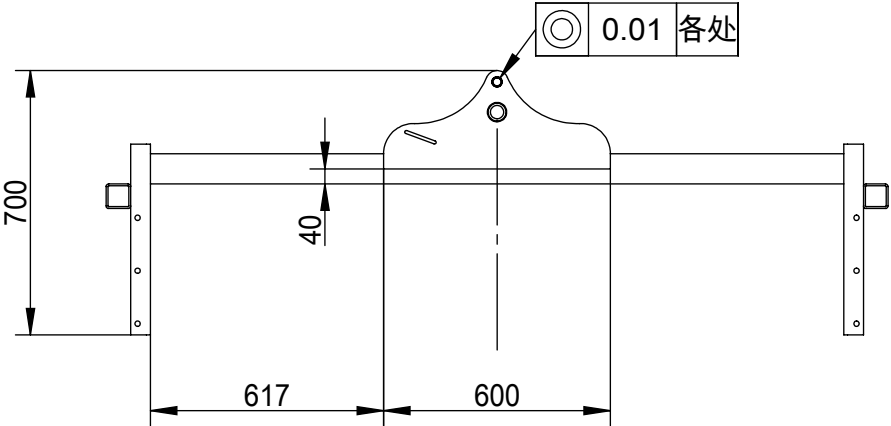


技术要求
1. 根据板厚、焊缝类型、焊缝大小及焊接位置，选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度；
2. 焊后清渣，焊接牢固，无虚焊、漏焊等不良；
3. 锐边/锐角/尖角倒钝；
4. 未注公差按GB/T 1804-m。



工艺路线			
序号	代码	名称	检验
1	08.02	拼装	是
2	08.01	焊接	
3	08.03	打磨	是
4	08.05	校正	
5	01.13	底漆	
6	01.18	中间漆	
7	01.14	面漆	是

9	01.02.02.0447	S-RB1830-02-08-Q235	轴套	1	0.21	0.21	T4*φ28-113
8	01.02.05.0334	S-RB1830-02-07-Q345	固定套	1	1.13	1.13	T14*φ60-113
7	01.02.01.3872	S-RB1830-02-06-Q345	旋转弧板	2	6.68	13.36	T10
6	01.01.01.4776	FXB-T8*158*65-Q345	方形板	2	0.64	1.28	T8*65*158
5	01.02.03.0207	S-RB1830-02-05-Q345	方管-机加	2	0.54	1.08	T5*65*65-60
4	01.02.04.0084	S-RB1830-02-04-Q235	角钢	5	0.24	1.20	T3*3#-40
3	01.02.03.0206	S-RB1830-02-03-Q345	方管-机加	1	21.16	21.16	T5*80*80-1865
2	01.02.01.3871	S-RB1830-02-02-Q345	左悬挂臂板	1	9.12	9.12	T10
1	01.02.01.3870	S-RB1830-02-01-Q345	右悬挂臂板	1	9.11	9.11	T10
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重	备注

H-AB1830(72IN)-Manitou-05									
主框架组件									
共 张					第 张				
标记	处数	分区	更改 文件号	签名	日期	数量	材料	比例	单重
设计	张春玉		日期	2024/12/4		组焊件	1:20		56.669
校对			表面积	2169967.438					kg/件
审核			物料类别			物料代码			
工艺			自制通用件			01.03.6152			

